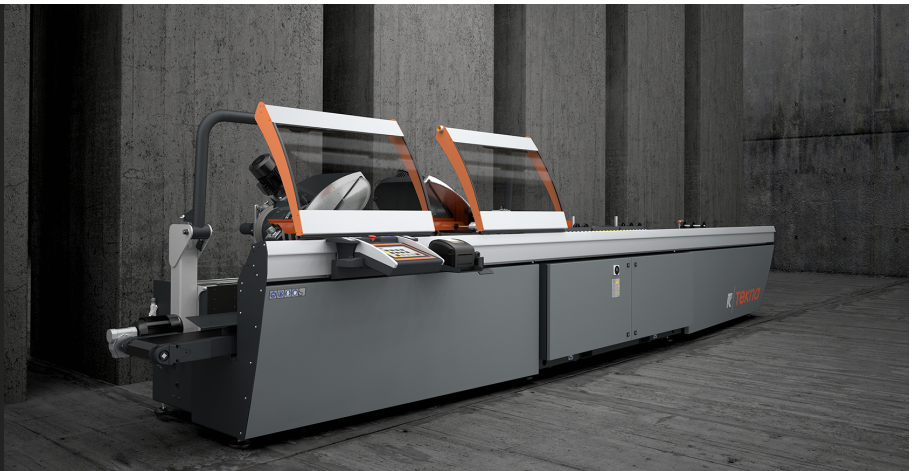


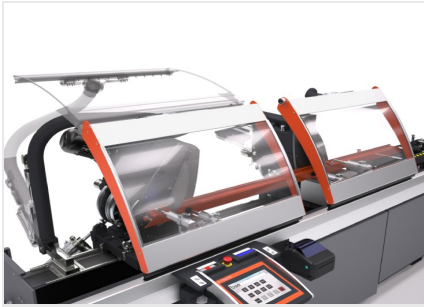


TKE 553

Doppelgehrungssägen



Doppelgehrungssäge mit 3 CNC-gesteuerten Achsen mit automatisch verfahrbarem Kopf und elektronischer Steuerung aller Gehrungen von 45° (innen) bis 15° (außen) mit einer Genauigkeit von 280 Zwischenpositionen pro Grad. Der Sägeblattvorschub wird über ein Paar ölpneumatischer Zylinder gesteuert.



Schutzvorrichtung Köpfe

Die automatischen lokalen Schutzvorrichtungen der Köpfe, die aus kratzfestem Polycarbonat hergestellt sind, werden über einen Druckluftzylinder mit Quetschschutzvorrichtung betätigt. Das Schließen erfolgt über Entspannung des Luftdrucks. Sie sind auf einem seitlich verschiebbaren System montiert, um den Bediener bei allen Schneidvorgängen optimal zu schützen.



Steuerung

Die ergonomische und hochmoderne Bedientafel ist mit einem 10,4"-Touchscreen-Display ausgestattet und arbeitet mit einer individuell angepassten Software in der Microsoft Windows®-Umgebung mit vielen speziell für diese Maschine entwickelten Funktionen. Durch das Erstellen der Schnittlisten werden der Bearbeitungszyklus optimiert, der Ausschuss und die Dauer der Be- und Entladephase der Teile reduziert.



Be- und Entladen

Die Gärungssäge verfügt über eine Rollenbahn am beweglichen Sägeaggregat für das standardmäßige Be- und Entladen. Als Option kann auf der Rollenbahn eine zusätzliche Spannvorrichtung zum Einspannen des Reststabs installiert werden sowie eine Vorrichtung zum Messen der Stärke des bearbeiteten Profils, wodurch eine automatische Korrektur des Schnittmaßes entsprechend der tatsächlichen Abmessungen des Profils mit entsprechender Toleranz für die Oberflächenbehandlung, möglich ist.



Virtuelle Neigungsachse der Sägeaggregate

Die Neigung eines jeden Kopfes, bis zu 15° nach außen und 45° nach innen für beide Versionen, Aluminium und PVC, über zwei Kreisführungen, die auf vier Paar Stahlrädchen positioniert sind. Aufgrund dieser patentierten Lösung gibt es keine Störkanten im Schnittbereich. Das bringt Vorteile für die Positionierung und das Spannen des Profils bei gleichzeitiger erhöhter Steifigkeit gegenüber herkömmlichen Systemen.



Profileinspannung

Da die virtuelle Achse einen großen Arbeitsbereich bietet, erfolgt das Spannen des Profils mit höchster Präzision und Sicherheit über zwei horizontale Spannerzylinder. Ist ein vertikales Einspannen erforderlich, insbesondere bei Spezialschnitten, steht ein patentiertes, horizontales Niederhaltersystem zur Verfügung, mit denen das Profil auf der Vertikalen eingespannt werden kann.



Voreinrichtung für Drucker (Option)

Die Maschine ist für die Installation eines Druckers ausgelegt, der unter den kompatiblen Modellen gewählt werden kann. Die Ausstattung umfasst die Freigabe der Software für die Funktion des Etikettendrucks, die mechanischen Stützelemente für die Positionierung an der Maschine, die Verkabelung und Vorbereitung für den elektrischen Anschluss sowie eine klappbare Abdeckung, die den Drucker vor Stößen und einem möglichen Eindringen von Spänen schützt.

TKE 553 / DOPPELGEHRUNGSSÄGEN
LAYOUT


	A	B	C
TKE 553 - 4 m (mm)	7.060	7.480	7.940
TKE 553 - 5 m (mm)	8.060	8.480	8.940
TKE 553 - 6 m (mm)	9.060	9.480	9.940

1. Späneförderer mit Gummiband (Optional)
2. Rollenbahn zur Profilaufgabe auf festem Schneidaggregat für Profileinlauf von links (Optional)

Die Gesamtabmessungen können der Produktkonfiguration entsprechend variieren.

EIGENSCHAFTEN DER MASCHINE

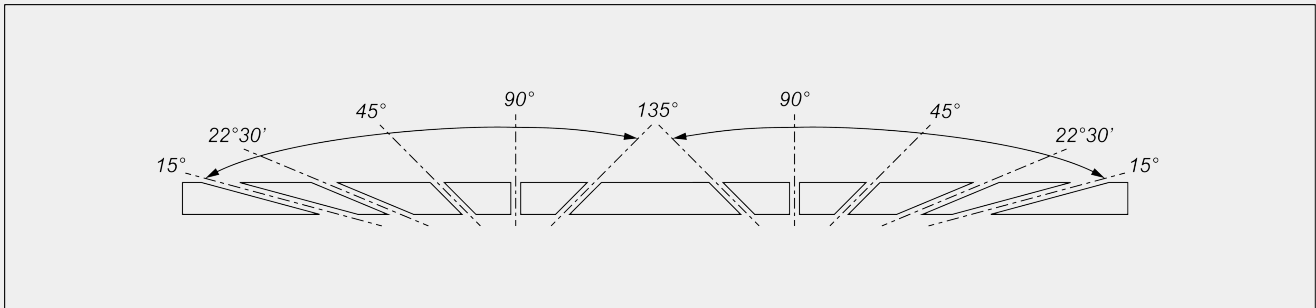
Elektronische Steuerung X-Achse	●
Positioniergeschwindigkeit X-Achse (m/min)	25
Direkte Positionserkennung des beweglichen Sägeaggregats mit dem vom absoluten Magnetstreifen geführten Messsystem	●
Neigungswinkelerfassung des Sägeaggregats mittels direkter Messung mit Absolut-Magnetband	●
Elektronische Steuerung der Zwischenwinkel	●
Max. interner Neigungswinkel	45°
Max. externer Neigungswinkel	15°
Ölpneumatischer Sägeblattvorschub	●
Nutzschnittlänge, je nach Modell (mm)	4.000 / 5.000 / 6.000
Hartmetall-Sägeblätter (Widia)	2
Sägeblattdurchmesser (mm)	550
Leistung des Sägeblattmotors (kW)	2,64
Elektronisches Profilstärken-Messgerät	○



SCHNITTDIAGRAMM



NEIGUNG DES SÄGEAGGREGATS



Elektronische Einstellung der Zwischenwinkel

SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN

Lokaler Frontalschutz mit pneumatischer Betätigung

SCHMIERUNG UND ABSAUGUNG

Schmierung mit Minimalmengentaktsprüheinrichtung

Vorbereitung für den automatischen Start der externen Späneabsaugung

Späneförderer mit Gummiband



PROFILPOSITIONIERUNG UND -EINSPANNUNG

Paar pneumatische horizontale Spanneinrichtungen mit „Niederdruck“-Einrichtung	<input checked="" type="radio"/>
Paar horizontale Spanneinrichtungen mit vertikaler Einspannung	<input type="radio"/>
Paar zusätzliche horizontale Spanneinrichtungen	<input type="radio"/>
Mechanische Profilzwischenauflagen	<input checked="" type="radio"/>
Rollenbahn auf beweglichem Aggregat mit mechanischen Profilaufgaben zur Bedienung der Maschine	<input checked="" type="radio"/>
Rollenbahn zur Profilaufgabe auf festem Schneidaggregat für Profileinlauf von links	<input type="radio"/>
Pneumatischer Referenzanschlag auf beweglichem Sägeaggregat für Profileinlauf von links	<input type="radio"/>

FUNKTIONEN

Ausführung von Einzelschnitten	<input checked="" type="radio"/>
Ausführung nicht rechtwinkliger Schnitte (Zwischengehrungen)	<input checked="" type="radio"/>
Ausführung von zyklischen Schnitten von Schnittlisten	<input checked="" type="radio"/>
Funktion der Spezialschnitte PRO (Überlängenschnitt, Unterlängenschnitt, Kappschnitt und Keilschnitt)	<input type="radio"/>
Funktion - halbautomatische Schnitte SLICE (Schubschnitt)	<input type="radio"/>
Staboptimierung	<input checked="" type="radio"/>

Enthalten ● Verfügbar ○